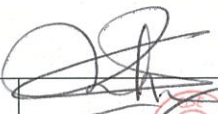
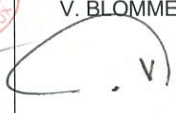


PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES AUX FOURNISSEURS

En matière de

**Qualité
Sécurité
Environnement**

P	05/2024	 A. CAILLEUX   S.BELLAZGHARI	V. BLOMME 	 A. CAILLEUX 	Prise en compte des commentaires FRAMATOME EIRA du 27/02/2024 Ajout annexe 8
O	Révision non utilisable				
N	01/02/2024	E. BANOHO	B. JAKUBOWSKI	A. CAILLEUX	Voir page 2
M	07/2020	A. CAILLEUX	V. LERNOUD	J. ROY	Voir page 2
Rév.	Date	Rédacteur/Written by Nom-Visa/Name-Visa	Vérificateur/Checked by Nom-Visa/Name-Visa	Emetteur/Issued by Nom-Visa/Name-Visa	MODIFICATIONS/ OBSERVATIONS

Destinataires : ER, EA, EQ, Fournisseurs de JEUMONT ELECTRIC

Distribution List :

Ce document est la propriété de **JEUMONT ELECTRIC** et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

This document is the property of **JEUMONT ELECTRIC** and can not be copied or distributed without its authorization

MODIFICATIONS DES INDICES

P	05/2024	A. CAILLEUX	V. BLOMME	A. CAILLEUX	Prise en compte des commentaires FRAMATOME EIRA du 27/02/2024 Voir traits bleus
Révision O non utilisable					
N	01/02/2024	E. BANOHO	B. JAKUBOWSKI	A. CAILLEUX	Voir § 0 ; § 5, §7 et § 9 et traits noirs en marge
M	07/2020	A. CAILLEUX	V. LERNOUD	J.ROY	Ajouté § 7.4 et 7.5 + modifications selon trait en marge
L	12/2013	B. JAKUBOWSKI	V.BLOMME	B. JAKUBOWSKI	Refonte totale du document : corps et annexes
K	10/2008	B. JAKUBOWSKI	V.BLOMME	JM. DIDELOT	Nouvelle raison sociale, ajouté annexe 7
J	04/05	B. JAKUBOWSKI	O. CARON	JM. PLANCON	Mis à jour numérotation des commandes et adresses de convocation Intégration 94QPE51C
H	10/00	B.JAKUBOWSKI	M . HERBEAUX	B.JAKUBOWSKI	Précisions sur documents, définitions, pièces types
G	03/97	B.JAKUBOWSKI	M.HERBEAUX	C.ANQUETIN	Modifié § 6.2.2. Modifié annexe 2 Séparation des activités nucléaires Fonction « liste des docs attendus »
F	11/94	J.M. BITSCH	B.JAKUBOWSKI	C.ANQUETIN	Ajouté annexe sur transmission documentation fournisseur Rajouté § 6.8, 6.9, 6.10.
E	02/94	B.JAKUBOWSKI	M.TARQUINIO	C.ANQUETIN	Précisions et compléments Séparation des activités Nucléaires et Electromécaniques
D	01/93	B.JAKUBOWSKI	M.TARQUINIO	J.GOVIN	Précisions sur intervention EDF/SQR Prise en compte du 10 CFR 21 Précisions et compléments
C	02/90	B.JAKUBOWSKI	M.TARQUINIO	J. GOVIN	Mise à jour Ajouté annexe n° 2
B	01/90	M.TARQUINIO	B.JAKUBOWSKI	B.JAKUBOWSKI	Complément § 4.2 Mise à jour Sigles destinataires
A	02/88	B.JAKUBOWSKI	M.TARQUINIO	B.JAKUBOWSKI	Edition d'origine
Rév.	Date	Rédacteur	Vérificateur	Emetteur	Modifications

SOMMAIRE

0. REFERENCES

- 0.1. Références externes
- 0.2. Références internes

1. OBJET

2. DEFINITIONS

3. GENERALITES

4. SYSTEMES DE MANAGEMENT

5. MAITRISE DE LA DOCUMENTATION

- 5.1. Responsabilités documentaires
- 5.2. Généralités
- 5.3. Circuit d'approbation d'un document
- 5.4. Elaboration des documents
 - 5.4.1. Généralités
 - 5.4.2. Format du document
 - 5.4.3. Langue et traduction
 - 5.4.4. Valeurs
 - 5.4.5. Retranscription
 - 5.4.6. Lisibilité
- 5.5. Maitrise des évolutions d'un document
 - 5.5.1. Généralités
 - 5.5.2. Indice de révision
 - 5.5.3. Explication de la révision
 - 5.5.4. Modification d'un document déjà approuvé
 - 5.5.5. Modification d'un procès-verbal déjà émis
 - 5.5.6. Modification manuelle
 - 5.5.7. Non-conformités et demandes de dérogation

6. TRAITEMENT DE LA COMMANDE ET DE LA DOCUMENTATION

- 6.1. Traitement de la commande
- 6.2. Fourniture de documents

7. REALISATION DE LA COMMANDE

- 7.1. Planification
- 7.2. Sous commandes
- 7.3. Qualification et pièces type
- 7.4. Procédés spéciaux
- 7.5. Marquage - Identification – Traçabilité
- 7.6. Protection – conditionnement
- 7.7. Emballage – expédition
- 7.8. Transport

- 7.9. Traitement des écarts
- 7.10. Evolutions
- 7.11. Eprouvettes et échantillons

8. EXIGENCES GENERALES

- 8.1. Accès
- 8.2. Sécurité Environnement
- 8.3. Qualification du personnel
- 8.4. Gestion des pièces frauduleuses, contrefaites ou suspectes (CFS)
- 8.5. Protection des données

9. ARCHIVAGES

- 9.1 Archivage des documents
- 9.2 Archivage des éprouvettes et échantillons
- 9.3 Dispositions générales

ANNEXES :

- ANNEXE 1** Règles relatives à la fourniture des documents
- ANNEXE 2** Surveillance de la réalisation
- ANNEXE 3** Dossier de conformité
- ANNEXE 4** Traitement des non-conformités
- ANNEXE 5** Expédition hors usine de JEUMONT ELECTRIC
- ANNEXE 6** Utilisation du Plan Qualité approvisionnement
- ANNEXE 7** Indications permettant d'identifier un produit CFS
- ANNEXE 8** Fiche de levée de point d'arrêt fournisseur
- ANNEXE 9** Exemple notification d'inspection
- ANNEXE 10** Approvisionnements de criticité C1

0. REFERENCES

0.1. Références externes

Norme ISO 9001 version 2015

PQN 100 révision G

SGAQ édition 2021

0.2. Références internes

MMI « Manuel de Management Intégré »

PQE 202 « Prescriptions aux fournisseurs pour les ensembles ou composants classés Importants Pour la Sûreté Nucléaire».

PQE 200 « Prescriptions aux fournisseurs intervenant sur site ».

PQE 209 « Prescriptions aux fournisseurs intervenant en usine ».

PQE 208 « Prescriptions aux fournisseurs d'étalonnage et de vérification d'équipements de mesure»

SQE 79 « Contrôle des exportations de matériels de guerre et assimilés soumis au code de la Défense »

PQE 31 « Gestion des composants contrefaits et/ou frauduleux »

1 OBJET

Le présent document définit les conditions pratiques de déroulement des relations entre JEUMONT ELECTRIC et ses Fournisseurs, sur le plan du suivi technique, réalisation et Qualité d'une commande.

Ce document vient en complément des conditions générales d'achat, jointes à la commande.

Pour certaines commandes, cette procédure est complétée par :

- la procédure PQE 202 « Prescriptions aux fournisseurs pour les ensembles ou composants classés Importants Pour la Sûreté Nucléaire».
- la procédure PQE 200 « Prescriptions aux fournisseurs intervenant sur site ».
- PQE 209 « Prescriptions aux fournisseurs intervenant en usine ».
- PQE 208 « Prescriptions aux fournisseurs d'étalonnage et de vérification d'équipements de mesure».

L'ordre de préséance des documents reste :

- le Bon de Commande
- les conditions générales d'achats
- les documents annexés à la Commande repris dans la liste des documents applicables,
- la présente spécification générale
- les procédures PQE 200, 202, 208, 209 ou SQE 79 si applicables

2 DEFINITIONS

2.1 - Fournisseur (Rang 1) :

Personne physique ou morale ayant reçu commande de JEUMONT ELECTRIC pour la livraison d'un matériel ou l'exécution d'une prestation de service.

2.2 - Sous – traitant (Rang 2) :

Personne physique ou morale à qui le Fournisseur délègue tout ou partie de l'exécution de la commande.

2.3 - Fourniture :

Matériel ou service commandé par JEUMONT ELECTRIC au Fournisseur.

2.4 - Inspecteur :

Personne chargée de la surveillance de la qualité de la fourniture.

2.5 – Pièce type

Pièce de première réalisation chez le Fournisseur destinée à valider son processus de fabrication et de contrôle retenu pour la réalisation d'une série de pièces d'une conception donnée.

2.6 – Plan Qualité

Pour les activités de JEUMONT ELECTRIC, il s'agit d'un document définissant les contrôles et essais attendus au titre d'un approvisionnement, les points de notification de JEUMONT ELECTRIC, et de ses Clients le cas échéant, et les PV et compte rendus de contrôle. Il sert de base à la constitution du dossier de conformité associé à la commande.

2.7 – Procès-Verbal de contrôle

Un Procès-Verbal de contrôle est un relevé de mesures en regard de critères d'acceptation, avec un engagement sur la conformité.

2.8 - Certificat de conformité

Un certificat de conformité est une attestation de réalisation conforme à une exigence identifiée.

Le certificat de conformité à la commande est établi selon norme ISO 17050-1 (voir **annexe 3**).

2.9 – Dossier de conformité

Le dossier de conformité est un ensemble de documents justifiant la conformité de la fourniture, au travers notamment du respect du Plan Qualité (voir **annexe 3**).

2.10 - Relevé d'Incident

Document qui notifie au Fournisseur la non-conformité de sa fourniture et ou de la documentation associée. La fourniture ainsi que le paiement sont bloquées tant que la décision notifiée n'a pas été exécutée.

2.11 – Demande de Dérogation

Document établi après le passage de commande par le Fournisseur et qui informe JEUMONT ELECTRIC de l'impossibilité de réaliser une prestation par rapport aux exigences de JEUMONT ELECTRIC. Ce document est établi dès lors qu'une impossibilité de réaliser est identifiée, par exemple impossibilité d'approvisionner un composant par rapport à une nomenclature spécifiée.

Note : Toute demande de dérogation est considérée comme un relevé d'incident.

2.12 – Rapport de non-conformité

Document établi par le Fournisseur et qui notifie à JEUMONT ELECTRIC l'existence d'une non-conformité entre le matériel et ou la documentation réalisé(e) et les exigences de JEUMONT ELECTRIC. Ce document acte la non-conformité d'une réalisation.

2.13 - Punch List - Liste de réserves

Document établi par l'inspecteur ou l'inspectrice lors de l'intervention finale chez le Fournisseur.

Annexé à un relevé d'incident, il fait la liste des travaux restant à effectuer par le Fournisseur pour mettre sa fourniture en conformité.

2.14 – Procès-Verbal d'inspection

Document établi par l'inspecteur ou l'inspectrice lors d'une intervention chez le Fournisseur. Il fait le bilan des opérations effectuées et la conclusion de l'inspection. Une évaluation est établie par le contrôleur et communiquée au Fournisseur à chaque recette.

2.15 - Pièce contrefaite

Pièce intentionnellement fabriquée, rénovée ou modifiée de manière à imiter le produit d'origine sans autorisation afin de la faire passer pour authentique

2.16 - Pièce frauduleuse

Pièce intentionnellement dénaturée avec l'intention de tromper

2.17 - Pièce suspecte

Pièce pour laquelle il existe une indication ou un soupçon qu'elle puisse ne pas être authentique

3 GENERALITES

La Qualité des réalisations de JEUMONT ELECTRIC dépend pour une large part de la qualité et des délais d'exécution, des matériels ou des prestations achetés. Il est nécessaire que les Fournisseurs de JEUMONT ELECTRIC adoptent pour eux-mêmes et fassent adopter, par leurs sous-traitants éventuels, une ligne de conduite permettant d'obtenir la qualité recherchée dans les délais impartis.

Les besoins et exigences de JEUMONT ELECTRIC spécifiques aux fournitures et prestations commandées sont exprimés dans le Bon de Commande et/ou dans les documents contractuels cités.

La présente procédure expose les dispositions générales à appliquer dans les relations entre JEUMONT ELECTRIC et ses Fournisseurs.

Pour certaines commandes, des prescriptions particulières en matière :

- d'Assurance Qualité, d'environnement, de sécurité.
- de surveillance des fournisseurs,
- de documentation

peuvent être notifiées. Elles ont alors priorité sur ce document, étant référencées dans la commande ou la Liste de Documents Applicables (LDA).

4 SYSTEMES DE MANAGEMENT

JEUMONT ELECTRIC est certifié selon les référentiels ISO 9001, ISO 14001 & 45001.

JEUMONT ELECTRIC demande à ses Fournisseurs de s'associer à cette démarche.

Lorsque la sous commande de JEUMONT ELECTRIC demande l'application d'un système de management qualité différent de l'ISO 9001, ceci est explicitement demandé dans les commandes.

Une procédure spécifique est exigée pour les pièces destinées à des installations nucléaires et classées Importantes Pour la Sûreté Nucléaire **IPSN** (ou Eléments Importants pour la Protection) : la procédure PQE 202 « Prescriptions aux Fournisseurs pour les ensembles ou composants classés Importants Pour la Sûreté Nucléaire ».

5. MAITRISE DE LA DOCUMENTATION

5.1. Responsabilités documentaires

Le Fournisseur garde l'entière responsabilité du contenu et de l'exactitude de ses documents vis-à-vis des exigences de JEUMONT ELECTRIC, du Code, des réglementations et des normes applicables, qu'ils aient été approuvés ou non par JEUMONT ELECTRIC et/ou son Client.

5.2. Généralités

Sauf dispositions contraires prévues à la commande, les règles définies au sein de la présente prescription sont applicables à l'ensemble de la documentation transmise à JEUMONT ELECTRIC.

Les documents fournis doivent être lisibles, nets et reproductibles (logo du Fournisseur, textes, photos, diagrammes, cachets des intervenants,...)

Le Fournisseur doit être capable de reproduire les documents en cas de demande de JEUMONT ELECTRIC.

Les documents transmis à JEUMONT ELECTRIC doivent être non modifiables.

Les documents transmis à JEUMONT ELECTRIC sont maîtrisés selon les exigences définies au sein de la présente prescription.

5.3. Circuit d'approbation d'un document

Les documents requis, autres que les enregistrements, doivent faire l'objet d'un circuit d'approbation interne. Ce circuit doit être formalisé par l'identification, la date et la signature des différents intervenants.

Le système de signature doit être sécurisé afin de garantir que seule la personne signataire puisse utiliser la signature

5.4. Elaboration des documents

5.4.1. Généralités

Sauf dispositions contraires prévues à la commande, le Fournisseur est libre de donner à son document la présentation qui lui convient.

Toutefois, et à minima ce document comporte :

- La raison sociale du Fournisseur
- Le titre du document
- L'identification interne
- L'indication du nombre total de pages et annexes
- La preuve de sa validation sous forme Nom-Date-Visa

L'ensemble des pages du document doit contenir :

- La raison sociale du Fournisseur
- La pagination
- L'identification interne
- L'indice de révision du document

Une marge suffisante à gauche du document doit être prévue par le Fournisseur pour une perforation éventuelle

5.4.2. Format du document

Sauf dispositions contraires prévues à la commande, le Fournisseur définit le cartouche qui lui convient. Le cartouche des documents comporte les informations du Fournisseur caractérisant le contenu, correspondant à minima aux exigences du § 5.

5.4.3. Langue et traduction

Les documents doivent être rédigés dans la ou les langues définies dans la commande de JEUMONT ELECTRIC. Dans le cas contraire le Fournisseur doit fournir les documents requis au minimum en anglais.

Pour les Fournisseurs non francophones, il est possible de fournir les documents en anglais uniquement.

L'indication anglaise est contiguë à l'indication portée en Français chaque fois que le format du document le permet.

Le Fournisseur doit assurer la qualité des traductions et celle de ses documents émis directement en langue étrangère.

Les **commentaires ou annotations complémentaires** aux chiffres et portés sur les documents fournis (Procès-Verbaux, relevés, constats, plans etc...) **devront être traduits**. C'est notamment le cas des documents dont l'imprimé est bilingue.

Pour tous les documents, la traduction effectuée devra être vérifiée par une personne capable de contrôler le contenu technique du document dans le texte traduit.

En cas de conflit de traduction, la version dans la langue contractuelle prévaut.

5.4.4. Valeurs

Les dates doivent stipuler le jour, le mois, l'année, au format JJ MM AAAA ou au format ISO AAAA MM JJ pour les métadonnées.

Sauf disposition contraires prévues à la commande, les unités utilisées sont celles du Système International.

5.4.5. Retranscription

Le Fournisseur doit limiter au maximum les transcriptions d'information, en particulier lorsque les opérations, contrôles et/ou essais sont sous-traités. Lorsqu'une retranscription ne peut être évitée, l'enregistrement original doit être ajouté.

5.4.6. Lisibilité

Les dispositions doivent être prises par l'émetteur du procès-verbal afin d'assurer la pérennité et la lisibilité de la reproduction du document original par scan ou par photocopie en interdisant notamment l'utilisation de surligneurs de couleur foncée, de stylos de couleur autre que noire, de crayon carbone de documents avec cases grisées ou sur fond coloré contenant des informations ou présentant des marges trop faibles.

De façon générale, la qualité des documents doit permettre qu'ils soient lisibles après impression.

Les pratiques suivantes sont formellement interdites sur les documents et considérées comme CFS:

- Utilisation de tout produit de masquage (Blanco, ruban correcteur), ou de stylo effaçable ;
- Surcharge documentaire (ratures, rayures, réécritures) ou toute méthode semblable qui ne respecte pas les dispositions définies dans la présente prescription (§5.5.6) ;

5.4.7. Non-conformités et demandes de dérogation

En cas d'écart émis par le fournisseur, une fiche de non-conformité doit être créée et intégrée dans le dossier qualité. Si cette fiche de non-conformité donne lieu à un relevé d'incident JEUMONT ELECTRIC, le numéro du RI doit être mentionné dans la fiche de non-conformité et le rapport fournisseur.

En cas de demande de dérogation, une fiche de dérogation doit être créée et intégrée dans le dossier qualité. Cette fiche de dérogation est relayée par un relevé d'incident JEUMONT ELECTRIC, le numéro du RI doit être mentionné dans la demande de dérogation. Les fiches de demandes de dérogation doivent être référencées à la fois dans le plan qualité, dans le rapport et dans le certificat de conformité à la commande.

5.5. Maitrise des évolutions d'un document

5.5.1. Généralités

Le Fournisseur maîtrise sa documentation. Ainsi, les modifications d'un document contractuel diffusé à JEUMONT ELECTRIC et/ou à ses clients doivent faire l'objet de révision tel que défini dans les chapitres suivants.

L'ensemble des révisions d'un document doit faire l'objet d'un circuit d'approbation tel que défini dans la présente prescription.

5.5.2. Indice de révision

L'indice de révision est limité à deux caractères alphanumériques et doit être indiqué sur l'ensemble des pages du document (les lettres « I » et « O » sont à éviter).

La révision se traduit par une montée de l'indice de révision de l'ensemble du document. Toute révision doit faire l'objet d'une approbation telle que définie dans la présente prescription, c'est-à-dire faire l'objet d'un nouveau circuit de signature (idéalement identique au circuit initial).

5.5.3. Explication de la révision

L'explication de la révision apportée à un document par rapport à la révision précédente doit figurer clairement sur le document.

5.5.4. Modification d'un document déjà approuvé

Le document doit faire l'objet d'une nouvelle révision transmise à JEUMONT ELECTRIC pour observation.

5.5.5. Modification d'un procès-verbal déjà émis

Si une correction ou un ajout d'éléments doit être apporté sur un procès-verbal déjà émis, celui-ci doit être réémis ou révisé par la même entité que le document d'origine et avec les mêmes modalités d'établissement de contrôle et d'approbation que le document d'origine.

Un procès-verbal modifié doit identifier celui qu'il remplace.

Les procès-verbaux doivent être finalisés et transmis à l'inspecteur ou l'inspectrice JEUMONT ELECTRIC s'il ou elle a assisté à l'opération et en a fait la demande.

5.5.6. Modification manuelle

Sauf dispositions particulières décrites à la commande ou au sein des spécifications techniques, la modification manuelle d'un document est autorisée uniquement dans le cas d'une correction concernant ;

- La pagination d'un document support ;
- Une erreur sur un enregistrement (PV ou PQ) qui ne pourra pas être révisé tel que défini dans la présente prescription ;

Le Fournisseur corrige le document concerné en respectant les règles suivantes :

- Rayer proprement l'information initiale erronée en la laissant visible et lisible ;

- Ajouter manuellement et lisiblement de la nouvelle information;
- A proximité de ce texte ajouté, préciser :
 - ⇒ Le Nom et Prénom de la personne ayant réalisé la modification en toutes lettres ;
 - ⇒ L'entité de la personne ayant réalisé la modification ;
 - ⇒ La date de la modification
 - ⇒ La signature de la personne ayant réalisé la modification

Ainsi, il sera possible de justifier qu'il ne s'agit pas d'une FRAUDE ni d'une CONTREFACON (pièce CFS), mais d'une modification que l'auteur aura signée et pourra justifier en cas de besoin.

6 TRAITEMENT DE LA COMMANDE ET DE LA DOCUMENTATION

6.1 Traitement de la commande

6.1.1 Acceptation de la commande (Accusé de Réception)

Au travers de l'accusé de réception de la commande, le Fournisseur reconnaît avoir reçu de JEUMONT ELECTRIC les indications nécessaires à l'exécution de la fourniture décrite.

L'accusé de réception de commande ou d'avenant de commande doit être retourné, systématiquement, sous 7 jours comptés dès la réception de la commande, à notre service Achats, signé par l'autorité compétente du fournisseur. En cas de non-retour, le texte de la Commande est considéré comme accepté par le Fournisseur et tout écart technique sera considéré comme non-conformité et traité suivant les dispositions décrites au § 7.9

La mention et la description des écarts doivent apparaître dans cet accusé de réception.

Pour les approvisionnements de criticité C1 en ANNEXE 10 pour les projets nucléaires ou de la marine militaire, une matrice de conformité à la remise de l'offre doit impérativement être fournie à l'acheteur Jeumont Electric avant toute validation de celle-ci.

Le fournisseur examine en détail chaque exigence du client (technique, qualité, délai, financier, etc.) et évalue sa capacité à y répondre pleinement, partiellement, ou non. En cas de non-conformité totale ou partielle, le fournisseur analyse les écarts et peut proposer des solutions adaptées. Une fois la matrice finalisée et transmise à Jeumont Electric, l'acheteur décidera de valider ou non l'offre.

Jeumont Electric se réserve le droit d'organiser une revue technique avec le fournisseur pour s'assurer que les exigences de la commande sont correctement prises en compte.

6.1.2 Modification de la commande

Les modifications de documents cités à la commande tels que spécifications d'Approvisionnement, de plans, de schémas, ... sont notifiées au Fournisseur par un avenant de Commande, au cours de l'exécution du contrat.

Le Fournisseur doit remettre à jour le matériel et la documentation affectés par ces modifications.

6.1.3 Clôture de la commande

La clôture de la commande n'est effective qu'après acceptation de l'équipement, la prestation et la documentation requise.

6.2 Fourniture de documents

Les documents à fournir et soumis à accord préalable obligatoire avant utilisation, **Bon Pour Exécution**, sont indiqués à la commande.

Il s'agit essentiellement de documents à établir en début et en cours de réalisation de la fourniture : documents de conception, de justification, notices, ...

Les documents attestant la conformité de la fourniture sont demandés au titre du dossier de conformité au travers du Plan Qualité Approvisionnement, de la commande, de la spécification ou du plan et sont exigibles en fin de réalisation.

Ces documents doivent être visés et comporter le nom de l'autorité **compétente** du Fournisseur.

Les règles de gestion de la documentation sont précisées en **annexe 1**

7 REALISATION DE LA COMMANDE

7.1 Planification

7.1.1 Planification de la réalisation

A la réception de la commande, le Fournisseur programme la réalisation de celle-ci. La fourniture d'un planning détaillé peut être demandée à la commande ou au cours de son exécution.

Le suivi du respect des délais est effectué par le représentant du service Achats de JEUMONT ELECTRIC. Le Fournisseur s'engage à informer, dès qu'il en a connaissance, JEUMONT ELECTRIC de tout risque pouvant influencer sur le délai de la commande.

7.1.2 Planification de la surveillance

Lorsque cela est prévu à la Commande, la surveillance technique est conduite par les inspecteurs ou inspectrices de JEUMONT ELECTRIC et, éventuellement, les représentants du Client de JEUMONT ELECTRIC, au travers d'un Plan Qualité Approvisionnement.

La surveillance prévoit des points de notification ou d'intervention (convocation ou arrêt) aux étapes pour lesquelles une intervention est demandée.

Le détail de cette surveillance est précisé en **annexe 2**.

7.2 Sous commandes

Lorsque le Fournisseur a l'intention de sous-traiter des opérations de fabrication et/ou de contrôle (changement d'usine de production spécifiée à la commande ou de lieu de convocation pour intervention des inspecteurs ou inspectrices), il doit solliciter l'accord de JEUMONT ELECTRIC (service Achats) au préalable, puis adresser copie de ces sous commandes (éventuellement amputées des prix) au Service Achats.

Le fournisseur doit décliner à ses sous-traitants l'ensemble des exigences formulées dans la commande de Jeumont Electric, notamment celles liées à la présente procédure, aux conditions générales d'achat, contrat cadre, conditions particulières, aux spécifications, aux plans, aux plans qualité, etc., et s'assurer de leur bonne application.

RAPPEL:

L'usine productrice, quand elle est citée dans la Commande, doit impérativement correspondre au lieu de fabrication, de convocations en cours de fabrication et de réception.

Le fournisseur s'engage à informer JEUMONT ELECTRIC de tout projet pouvant déboucher sur un changement de lieu de production.

7.3 Qualification et pièces type

Certaines pièces, du fait de leur importance vis à vis de la qualité finale ou nécessitant la mise en œuvre de procédés particuliers peuvent nécessiter la réalisation d'une pièce type. Le mode de traitement de la commande est le même que pour les autres commandes mais nécessite les compléments suivants :

- un Plan Qualité est développé spécifiquement,
- une documentation justificative est demandée, par exemple : plans, notes de calculs, qualifications de procédés, justificatifs techniques...
- des essais spécifiques à cette pièce, voire la réalisation d'échantillons, coupons témoins... peuvent être demandés.

Une fois la pièce type acceptée, le Fournisseur fabriquera les pièces suivantes selon la définition et les procédés agréés. Tout changement devra faire l'objet d'un accord préalable.

7.4 Procédés spéciaux

Un procédé spécial est un processus de fabrication dont les éléments de sortie ne peuvent être vérifiés par une surveillance ou une mesure effectuée a posteriori. Les déficiences peuvent n'apparaître qu'une fois le produit en usage.

De ce fait, ces procédés nécessitent l'approbation des méthodes, équipements et personnels. Cette approbation (qualification de procédés et d'opérateurs), est demandée au travers du plan qualité approvisionnement.

Pour les autres procédés spéciaux (traitement thermique, peinture..) les éléments démontrant la maîtrise du procédé sont conservés par le Fournisseur et sont tenus à disposition, s'ils ne sont pas demandés au plan qualité.

7.5 Marquage - Identification - Traçabilité

Le marquage est l'ensemble des procédés permettant l'identification immédiate et précise d'une pièce ou du contenu d'un emballage.

Ce marquage doit comporter le n° de la Commande de JEUMONT ELECTRIC, de poste et de version. Si plusieurs pièces sont livrées au titre d'une ligne de commande, il faut préciser, en plus, un n° d'ordre.

Le procédé de marquage est laissé à l'initiative du Fournisseur sous réserve qu'il soit lisible, ne se dégrade pas dans le temps et qu'il soit chaque fois que possible apposé sur la pièce sans la détériorer. Si le processus amène l'effacement du marquage, le Fournisseur devra reporter ce marquage sur la pièce (marquage ou étiquetage).

La traçabilité permet de relier un matériel à la documentation le concernant, cette traçabilité devant être conservée pour la constitution des rapports finaux de conformité du matériel dans lequel s'insère le matériel commandé au fournisseur.

7.6 Protections - conditionnement

Le conditionnement concerne les moyens mis en œuvre, avant l'emballage, pour s'assurer de la protection des matériels contre toutes les détériorations au cours du transport et pendant le stockage.

Pour les pièces métalliques ni usinées ni peintes, il est demandé un sablage qualité SA 2 ½ pour enlever toute trace de calamine.

Toutes les parties usinées doivent être protégées contre l'oxydation, avant expédition. Le produit utilisé devra être adapté au matériau à protéger, et facile à retirer (graisse, vernis pelable..). La protection doit assurer une protection pendant un an dans des locaux protégés des intempéries.

Les produits à durée de vie ne devront pas être expédié au-delà du tiers de leur durée de vie.

JEUMONT ELECTRIC laisse le choix au Fournisseur des produits et moyens à utiliser. Néanmoins, il reste sous la responsabilité du Fournisseur de réaliser cette protection ou ce conditionnement.

7.7 Emballage - expédition

L'emballage comprend l'ensemble des moyens mis en œuvre pour la protection des matériels contre les risques (chocs, pressions, eau de ruissellement...) encourus lors du transport et de la manutention. Il permet, également, un contrôle visuel du conditionnement et porte un marquage.

Le Fournisseur doit s'assurer que l'emballage des pièces est suffisant pour garantir une non dégradation des matériels durant le transport.

Attention au respect des températures pouvant être atteintes pendant le transport et pendant des périodes de grand froid ou de températures élevées.

Il faut aussi veiller au respect du décret 2007-1467 du 12/10/2007 sur les emballages et en apporter la preuve (certificat).

L'expédition de matériel vers une destination autre que l'usine de Jeumont, Champagne sur Seine ou Carquefou ne peut se faire qu'en application des règles décrites en **annexe 5** relatives à l'"Expédition directe par nos fournisseurs, de matériel sous surveillance sans passage par l'usine".

Dans le cadre d'exigences particulières, le Fournisseur devra se conformer à celles-ci (Ex : Normes SEI).

Particularités liées aux règlements ITAR/EAR :

International Traffic in Arms Regulations (ITAR) est un régime de réglementation des États-Unis visant à restreindre et à contrôler l'exportation de technologies militaires et de défense afin de protéger la sécurité nationale des États-Unis et de poursuivre les objectifs de politique étrangère des États-Unis.

Le **Export Administration Regulations (EAR)** est un ensemble de règlements américains qui limitent et contrôlent l'exportation de biens à double usage.

Seuls les articles non soumis à la réglementation ITAR seront acceptés par JEUMONT ELECTRIC.

7.8 Transport

Le transport de marchandises dangereuses (TMD) doit être organisé selon les règlements en vigueur.

Pour les autres marchandises, le chargement, l'arrimage et le transport doivent être effectués de manière à assurer la sécurité du personnel assurant le chargement, le déchargement et le transport. Le moyen de transport doit être adapté à la nature de la marchandise.

JEUMONT ELECTRIC se réserve le droit de renvoyer un transporteur s'il apparaît que la sécurité du personnel devant décharger le transporteur est compromise.

La définition des responsabilités est liée à l'incoterm fixé dans la commande.

Les règles en vigueur doivent être respectées.

L'utilisation de palettes « Europe » est recommandé chaque fois que possible.

7.9 Traitement des écarts

Plusieurs types d'écart peuvent être mis en évidence, ceux-ci doivent être portés à connaissance de JEUMONT Electric sous 48h.

- Ecart « mineurs »

Si la non-conformité est établie par rapport à une exigence particulière au Fournisseur, mais que la fourniture reste **en tous points** conforme à la Commande et aux documents contractuels joints, il n'est pas nécessaire de solliciter l'accord de JEUMONT ELECTRIC.

Cependant, si la non-conformité a un impact sur le délai, le Fournisseur est tenu d'informer le service Achats de JEUMONT ELECTRIC.

- Ecart « majeurs »

Si la non-conformité est établie par rapport à une exigence figurant dans des documents joints à la Commande, ou qu'elle est susceptible d'altérer l'interchangeabilité, les performances ou la fiabilité du produit, le traitement est le suivant.

Si cet écart est décelé avant réalisation du produit, c'est-à-dire si le Fournisseur détecte une impossibilité de réaliser le produit ou la prestation selon les exigences contractuelles, il doit transmettre une demande de dérogation à JEUMONT ELECTRIC. Il peut s'agir d'une impossibilité d'approvisionner un matériau selon les exigences, d'une modification de procédé par rapport à la précédente réalisation.... Donc toute impossibilité connue **avant** mise en œuvre.

Si cet écart est décelé pendant la réalisation du produit, c'est-à-dire si le Fournisseur détecte un écart entre l'obtenu et le requis, le Fournisseur doit transmettre un rapport de non-conformité à JEUMONT ELECTRIC.

Cet écart doit rester accidentel et ne pas avoir d'impact sur les matériels similaires en cours de réalisation.

La décision sera exécutoire seulement après réponse écrite du service Inspection Qualité Fournisseurs de JEUMONT ELECTRIC.

Il appartient au Fournisseur de prendre toutes les actions correctives nécessaires pour prévenir la répétition des non-conformités de même nature.

En cas de non-conformité majeure, de réclamation client, ou à la demande du service Inspection Qualité Fournisseurs, le fournisseur est tenu de réaliser une analyse 8D ou QRQC afin de traiter en profondeur les problèmes et éviter la récurrence. Dans l'attente du déploiement des actions correctives, le fournisseur doit mettre en place les mesures nécessaires pour protéger le client, exemple un mur qualité.

Une fiche de non-conformité doit être transmise à Jeumont Electric sous 24H après la réception de la réclamation client.

La non-conformité doit être documentée comme spécifié en **annexe 4**.

7.10 Evolutions

7.10.1 Evolutions

Pour des fournitures, essentiellement de série, dont la livraison est étalée dans le temps, si le Fournisseur est amené à modifier une caractéristique de la fourniture, tout en restant conforme à la Commande, il doit avertir le service Achats de JEUMONT ELECTRIC, de son intention, le plus tôt possible. En l'absence, JEUMONT ELECTRIC sera en mesure de répercuter les frais de mise à niveau au Fournisseur.

C'est notamment le cas des produits chimiques pour lesquels la FDS modifiée doit être transmise.

Si cette modification, préalablement acceptée par JEUMONT ELECTRIC, fait que la fourniture (matériel et/ou documentation) n'est plus conforme à la Commande, le Fournisseur doit systématiquement solliciter de JEUMONT ELECTRIC un avenant à la Commande.

Si une modification amène un écart entre pièce de série et pièce type (voir § 6.1), le Fournisseur doit solliciter l'accord préalable de JEUMONT ELECTRIC

7.10.2 Obsolescence

Dans le cadre de la gestion de l'obsolescence, les fournisseurs peuvent être sollicités pour un certain nombre d'actions telles que:

- Définition d'une liste de composants obsolètes
- Mise en œuvre d'une analyse de risque, pour les composants qu'il intègre dans sa fourniture
- Demande au Fournisseur d'informer de la date prévue de fin de fabrication de ses composants et de ceux qu'il approvisionne
- Re-conception en commun avec JEUMONT ELECTRIC avec le ou les nouveaux composants prévus
- Point périodique pour réexamen de la liste des composants et de leur fin de vie prévue.

7.11 Epreuves et échantillons

Ce terme inclue aussi les coupons à partir desquels les éprouvettes sont usinées.

Les éprouvettes et échantillons utilisés pour la qualification ou le contrôle de certains procédés sont à relier sans ambiguïté au matériel auquel ils se rapportent.

Si l'éprouvette ou l'échantillon est lié à la qualification d'un procédé de fabrication ou d'un opérateur, il doit être conservé dans les conditions prévues pour cette qualification, par le Fournisseur ou l'organisme de qualification, pour une durée minimale de 5 ans à dater de la réalisation des essais.

Si l'éprouvette ou l'échantillon est lié au contrôle d'un matériel commandé par JEUMONT ELECTRIC (exemple éprouvette pour essai mécanique), il doit être conservé par le Fournisseur pour une durée minimale de 5 ans à dater de la réalisation des essais. Il doit pouvoir être présenté ou expédié (pour contre essai notamment) sur demande de JEUMONT ELECTRIC sous un délai d'une semaine.

8 EXIGENCES GENERALES

8.1 Accès

JEUMONT ELECTRIC se réserve le droit d'exercer ou de faire exercer par des personnes de son choix une surveillance de l'exécution et du contrôle de la fourniture dans les usines du Fournisseur ou de ses sous-traitants éventuels.

De même, JEUMONT ELECTRIC se réserve le droit d'accéder à la documentation nécessaire destinée à garantir que la fourniture a été réalisée conformément aux impositions contractuelles.

Ces droits sont étendus aux Clients (ou leurs mandataires) de JEUMONT ELECTRIC

Le Fournisseur et ses sous-traitants éventuels doivent fournir aux personnes de JEUMONT ELECTRIC ou de ses Clients ou de leurs mandataires toutes facilités pour leur permettre de remplir entièrement leur mission.

8.2 Sécurité, Environnement et Responsabilité Sociale

8.2.1 Produits chimiques

L'utilisation de certains produits (dits par la suite « produits chimiques ») nécessitent la connaissance, par les utilisateurs, des précautions d'emploi. Les caractéristiques sont résumées dans la Fiche de Données de Sécurité (FDS). De ce fait, avant passation de commande d'un produit Chimique, JEUMONT ELECTRIC demande au Fournisseur la communication de la FDS relative au produit à commander. Une fois la FDS approuvée à JEUMONT ELECTRIC, la commande pourra être passée et le produit réceptionné à JEUMONT. Faute de la fourniture de cette FDS, le produit ne pourra pas être accepté à Jeumont.

Les évolutions des FDS doivent aussi être transmises à JEUMONT ELECTRIC.

Pour le marché Européen le Fournisseur doit s'engager à ce que les produits achetés par JEUMONT ELECTRIC soient en conformité avec les dispositions du règlement REACH (Règlement CE n° 1907/2006) et à transmettre à JEUMONT ELECTRIC les preuves de cette conformité.

8.2.2 Santé et sécurité du personnel

Le Fournisseur doit respecter les règles en vigueur dans le pays où les prestations sont mises en œuvre.

Le Fournisseur doit notamment attester chaque fois que requis l'absence de substances dangereuses par la rédaction et l'envoi de :

- Certificat d'absence de radionucléides
- Certificat d'absence de substances dangereuses contenues dans les mélanges, les matériaux ou les articles, équipements

8.3 Qualification du personnel

Le Fournisseur reste responsable vis-à-vis de la qualification du personnel appelé à effectuer les travaux, selon ses règles et les prescriptions des codes et normes en vigueur.

Une preuve de la qualification du personnel vis-à-vis des tâches à effectuer peut-être demandée par JEUMONT ELECTRIC, notamment lors de la mise en œuvre de procédés spéciaux.

8.4 Gestion des pièces contrefaites ou suspectes (CFS)

Le Fournisseur doit maîtriser la gestion des CFS en interne et dans sa propre chaîne d'approvisionnement de manière à prévenir toute intrusion de pièce contrefaite ou suspecte. Une attention particulière doit être portée aux pièces transitant par des revendeurs ou stockistes.

Les méthodes d'inspection (matériel et documentation) doivent prendre en compte les pratiques de détection CFS.

Des exemples sont indiqués en **annexe 7**, sans que cette liste soit exhaustive.

Lorsque des CFS sont découverts par le Fournisseur, les écarts doivent être traités comme des non-conformités. Le fournisseur doit avertir JEUMONT ELECTRIC, sans délai, afin d'aider à la détection d'éventuelles pièces déjà livrées.

JEUMONT ELECTRIC et ses Clients se réservent le droit de faire procéder à des contre vérifications (sur le matériel et ou la documentation) en cas de doute sur la véracité des informations transmises. Le Fournisseur sera alors averti en temps utile pour la bonne réalisation de ces vérifications.

8.5 Protection des données

Les données communiquées par JEUMONT ELECTRIC au Fournisseur dans le cadre d'une commande ne peuvent être communiquées à des tiers sans autorisation.

9. ARCHIVAGES

9.1 Archivage des documents

Par le fournisseur :

Les dossiers et documents liés à la commande de JEUMONT ELECTRIC doivent être archivés après vérification et approbation par la personne compétente du fournisseur pendant une durée de 50 ans. Cette durée débute à partir de la date de livraison à JEUMONT ELECTRIC, afin par exemple de permettre de fabriquer à l'identique pendant cette période tout ou une partie d'un équipement livré ou de procéder à d'éventuelles contre-vérification.

Sur demande de JEUMONT ELECTRIC, ils doivent pouvoir être transmis sous un délai de 3 jours

Ces durées peuvent néanmoins varier en fonction des exigences contractuelles reprises à la commande.

Il appartient au Fournisseur de définir et mettre en œuvre les moyens nécessaires permettant d'assurer efficacement cet archivage (protection des documents contre les risques potentiels de vol, destruction totale ou partielle).

NOTE : La vérification effectuée par Jeumont Electric n'exonère pas le fournisseur de sa responsabilité concernant la conformité des documents.

9.3. Dispositions générales

Pendant la période d'archivage, le Fournisseur est tenu d'informer JEUMONT ELECTRIC de toute modification intervenant dans ses structures juridiques afin de permettre à JEUMONT ELECTRIC de prendre les dispositions nécessaires concernant le transfert éventuel des archives.

ANNEXE 1 Règles relatives à la fourniture des documents

1 Exigences relatives à la qualité des documents

Les règles sont exposées en section 5 du présent document

2 Transmission des documents

De manière à faciliter l'identification et l'objet de l'envoi, chaque envoi de document doit préciser :

1 Numéro de Commande JEUMONT ELECTRIC

2 Identification du matériel concerné :

- le poste et la version,
- la quantité de pièces ou produits,

3 Nom du Fournisseur

et si cela est connu :

- Numéro de commande du Client de JEUMONT ELECTRIC,
- Référence de l'affaire (ou contrat) concernée.

En cas de doute, s'adresser au service Achats

Sauf indication contraire dans la commande, les documents doivent être transmis en version numérique au format PDF. La documentation doit impérativement être fournie au plus tard lors de la livraison du matériel. Les fichiers doivent être nommés en indiquant le numéro de la commande ainsi que la ligne de commande (poste et version).

L'envoi des documents est à réaliser selon les instructions suivantes :

Documents attendus	Service JE	Adresse d'envoi
Cahier de soudage*	Inspection fournisseurs	controle@jeumontelectric.com
Convocations		
Demande d'autorisation d'expédition		
Demande de dérogation		
Non-conformité		
Plans qualité *		
Programme techniques de fabrication *	Inspection fournisseurs	Lien Nextcloud communiqué par l'acheteur lors du passage de la commande.
Certificats		
Dossier final de conformité	Etudes	documentation@jeumontelectric.com
Fiches techniques produit		
Manuel de maintenance / d'utilisation *		
Notes de calcul *		
Plans de réalisation, schéma *		
Spécifications et procédures *	Achats	Adresse mail de l'acheteur
Accusé de réception de commande		
FDS et certificats d'absences REACH		
Planning réalisation		
Matrice de conformité	Comptabilité	Par courrier adressé à: JEUMONT Electric Comptabilité fournisseurs 367, rue de l'industrie BP 20109 59572 JEUMONT Cedex
Factures		

3 Acceptation des documents

Les documents retournés par JEUMONT ELECTRIC au Fournisseur prennent l'un des 4 statuts suivants :

- **1 Bon pour Application.** Le Fournisseur peut utiliser ce document pour la suite des opérations
- **2 Réviser et resoumettre. Bon pour application sous réserve d'incorporation de commentaires.** Le Fournisseur peut utiliser le document pour exécution, mais doit prendre en compte les commentaires dans une nouvelle version du document.
- **3 Refusé à re-soumettre.** Le Fournisseur ne peut pas utiliser le document en l'état. Une nouvelle version doit être soumise pour approbation.
- **4 Approbation non requise.** Ce document peut être utilisé par le Fournisseur. Aucune approbation n'est requise.

Ce statut est matérialisé par l'apposition d'un cachet sur le document.

La fourniture n'est pas acceptée tant que tous les documents ne sont pas en statut 1 ou 4.

JEUMONT ELECTRIC répondra au Fournisseur sous 15 jours à dater de la réception des documents (sauf si stipulé autrement dans la commande).

ANNEXE 2 Surveillance de la réalisation

1 Points de notification

La surveillance technique de JEUMONT ELECTRIC est notifiée au travers de points de notification.

Certaines commandes sont accompagnées d'un Plan Qualité Approvisionnement de JEUMONT ELECTRIC qui notifie les exigences en matière de contrôle, de remise de documents et les points de notification.

Les points de notification figurent dans la colonne « JE » du Plan Qualité Approvisionnement. Ils sont les suivants:

Point de Convocation :

Ce point noté "**C**" ("**W**" en Anglais) concerne une opération pour laquelle JEUMONT ELECTRIC demande à être présent, mais que le Fournisseur peut exécuter si l'inspecteur ou l'inspectrice a renoncé officiellement à la convocation ou ne se présente pas à cette convocation.

Point d'Arrêt :

Ce point noté "**A**" ("**H**" en Anglais) concerne une opération que le Fournisseur ne peut, sauf autorisation écrite notifiée par l'organisme qui a placé le point d'arrêt, exécuter hors de la présence d'un représentant de cet organisme.

2 Convocations

L'avis de convocation à envoyer à JEUMONT ELECTRIC à l'adresse mail contrôle@jeumontelectric.com doit comporter au minimum les informations suivantes (la forme de cet avis n'est pas imposée):

1 Référence de la Commande de JEUMONT ELECTRIC,

2 Identification du matériel concerné :

- le poste et la version,
- la quantité de pièces ou produits,

3 Nature exacte du contrôle (intitulé de l'opération),

Porter les références du Plan Qualité (s'il existe) et de l'opération concernée dans ce Plan Qualité,

4 Lieu de l'exécution de l'opération,

5 Date et horaire de mise à disposition et durée estimée du contrôle,

6 Identification du contact fournisseur

et si cela est connu :

- Numéro de commande du Client de JEUMONT ELECTRIC,
- Référence de l'affaire (ou contrat) concernée.

Exemple de convocation en annexe 9.

Le Fournisseur envoie au service Contrôle des Approvisionnements cet avis de convocation pour la fourniture en respectant un préavis de **15 jours calendaires**, minimum (sauf si délai différent spécifié au Plan Qualité ou à la commande). Passé ces 15 Jours, si des événements remettent en cause ce délai, le

Fournisseur est tenu d'informer le service Inspection Qualité Fournisseurs de JEUMONT ELECTRIC, au plus tard 5 jours ouvrés avant la date prévue.

La réalisation de la prestation surveillée à une distance supérieure 200km doit être planifiée un jour autre que les lundis, vendredis, samedis et dimanches. Sauf cas exceptionnel, Jeumont Electric refusera toute convocation pour les jours listés ci-dessus et demandera à être convoqué à une autre date.

3 Suivi des convocations

Le service Inspection Qualité Fournisseurs de JEUMONT ELECTRIC répond au Fournisseur en lui notifiant une date précise ou lui notifie sa renonciation à la recette.

Rappel

Une convocation signifie que le Fournisseur s'est assuré que son matériel et sa documentation sont conformes à leur état prévu et qu'il est susceptible de le démontrer à l'arrivée de l'inspecteur ou l'inspectrice de JEUMONT ELECTRIC.

Tous les points d'intervention et contrôles antérieurs doivent être justifiés et la documentation correspondante établie.

Tous les écarts détectés auparavant par le Fournisseur doivent avoir été traités.

Lorsque l'inspecteur ou l'inspectrice de JEUMONT ELECTRIC est présent(e) au titre d'un point de convocation ou d'un point d'arrêt, il ou elle émarge le Plan Qualité au droit de l'opération.

Lorsque JEUMONT ELECTRIC, son Client, décline un point d'arrêt, le Fournisseur référence, dans la case réservée à la signature Client, le numéro du document par lequel l'intervenant a renoncé Annexe 8.

Le Fournisseur ne peut poursuivre les opérations que lorsque chacun des organismes a levé son point d'arrêt par écrit, soit sur place par l'inspecteur ou l'inspectrice, soit par courrier.

Le visa des points de convocation ou d'arrêt par Jeumont Electric ou ses clients atteste uniquement de leur présence. Il ne constitue en aucun cas une approbation de la conformité de l'opération, dont la responsabilité incombe entièrement au fournisseur.

Annexe 3 : Dossier de conformité

Certaines commandes sont accompagnées d'un Plan Qualité Approvisionnement de JEUMONT ELECTRIC qui notifie les exigences en matière de contrôle, de remise de documents et les points de notification.

Le Fournisseur a la possibilité:

- soit d'utiliser le Plan Qualité émis par JEUMONT ELECTRIC (voir **annexe 6**),
- soit d'utiliser le sien, sous réserve qu'il reprenne la totalité des exigences du Plan Qualité de JEUMONT ELECTRIC et qu'il soit approuvé par Jeumont Electric.

Nota : La responsabilité de la définition des contrôles et essais, ainsi que des opérations nécessaires à l'obtention de la conformité du produit est à la charge du Fournisseur.

La remise de documents est notifiée par la mention « **R** » dans la colonne « **JE** » du Plan Qualité. Ceci signifie que l'exécution de l'opération de fabrication ou de contrôle du Plan Qualité doit être attestée par l'établissement d'un PV ou d'un certificat de conformité.

Le Fournisseur indiquera en regard la référence du document correspondant avec son indice applicable et apposera son visa.

L'ensemble Plan Qualité et documents associés constitue le **dossier de conformité**.

Ce dossier de conformité est à constituer au fur et à mesure de l'avancement des opérations et de la rédaction des documents appelés par le Plan Qualité. Les documents requis sont joints au plan qualité dans l'ordre d'avancement des opérations et leur indice renseigné au plan qualité. Le dossier de conformité est à présenter à l'inspecteur ou l'inspectrice lors de ses interventions de manière à démontrer l'accomplissement conforme des opérations précédentes, puis lors de l'intervention finale.

Le Fournisseur est responsable de compiler ce dossier de conformité en vérifiant son exhaustivité et sa conformité aux exigences de la commande. Cette vérification est démontrée par une page de garde assurant la traçabilité du dossier par rapport à la fourniture et à la commande de JEUMONT ELECTRIC et comportant les identifications du rédacteur et du vérificateur (nom, fonction, date et visa).

Le dossier doit être paginé, les non-conformités doivent être clôturées.

Il est à transmettre au service Contrôle des Approvisionnements de JEUMONT ou à remettre à l'inspecteur ou l'inspectrice.

Le Rapport de Fin de Fabrication doit contenir à minima :

- Sommaire (si le nombre de pages est supérieur à 10),
- Plan qualité renseigné (celui de JEUMONT ELECTRIC ou celui du fournisseur s'il a été préalablement approuvé par JEUMONT ELECTRIC et éventuellement ses clients),
- Fiches ou rapports de non-conformité suivant § 7.9,
- PV et certificats requis par le Plan qualité,
- PV de recette du fournisseur,
- Certificat de conformité à la commande de JEUMONT ELECTRIC,
- Liste des non-conformités,
- Documentation justifiant de la levée des points d'arrêt,

En complément aux exigences de la norme ISO 17050-1, la mention suivante doit être portée sur le certificat de conformité (section 3)

Nous déclarons que la fourniture citée est conforme aux exigences du contrat et que, après vérifications et essais, elle répond en tous points aux exigences spécifiées, aux normes et règlements applicables sauf exceptions, réserves ou dérogations énumérées dans la présente déclaration de conformité.

Les exceptions, réserves ou dérogations sont à énumérer en section 6.

Il est demandé un dossier par matériel fourni, sauf si spécifié autrement dans la commande.

Modèle de certificat de conformité à la commande

DECLARATION DE CONFORMITE selon NF EN ISO/CEI 17050-1
DECLARATION OF CONFORMITY according to NF EN ISO/CEI 17050-1NOM DU DECLARANT :
ISSUER'S NAMEADRESSE DU DECLARANT :
ISSUER'S ADDRESSCLIENT :
CUSTOMERNUMERO DE COMMANDE :
ORDER NUMBERNOM DU PROJET :
NAME OF PROJECT :OBJET DE LA DECLARATION :
OBJECT OF THE DECLARATIONMARQUAGE JE / NUMERO DE SERIE:
JE MARKING/ SERIAL NUMBERL'OBJET DE LA DECLARATION DECRITE EST CONFORME AUX EXIGENCES DES DOCUMENTS SUIVANT
(SPECIFICATION / PLAN) :THE OBJECT OF THE DECLARATION DESCRIBED ABOVE IS IN CONFORMITY WITH THE REQUIREMENTS OF THE
FOLLOWING DOCUMENTS (SPECIFICATION / DRAWING):-
-NUMERO DE BORDEREAU DE LIVRAISON:
DELIVERY NOTE NUMBER

Nous certifions que, sauf exceptions ou dérogations énumérées ci-après, la fourniture citée a été fabriquée conformément aux spécifications techniques du marché, commande ou sous commandes du client et que, toutes opérations de contrôle et d'essais effectuées, elle répond, SOUS TOUS SES ASPECTS, aux spécifications particulières y-jointes, aux plans, ainsi qu'aux normes et règlements en vigueur s'y rapportant.

We certify that, subject to exceptions or concessions listed hereafter, the supplies detailed here were manufactured in accordance with the technical specifications of the contract, order, or sub order and that, all inspection operations and tests having been completed, the supplies comply IN EVERY RESPECT with the relevant particular specifications, drawings, and relevant standards and regulations in force.

Renseignements particuliers aux fournitures livrées, notamment la référence des dérogations accordées :
Information particular to the supplies delivered, especially the reference of concessions granted :

NOM ET FONCTION :
NAME AND FUNCTIONDATE, LIEU ET SIGNATURE
DATE, PLACE AND VISA

ANNEXE 4 Traitement des non-conformités

1 Non-conformité décelée par le Fournisseur.

Le Fournisseur doit envoyer à JEUMONT ELECTRIC dès détection et avant livraison du produit, un avis de non-conformité à l'adresse mail controle@jeumontelectric.com selon les modalités de l'annexe 1.

Le rapport de non-conformité doit comporter au minimum les informations suivantes :

- 1 Identification du matériel et du document par rapport auquel existe la non-conformité,
- 2 Description claire de la non-conformité et comparaison aux critères spécifiés,
- 3 Solution proposée avec justificatifs.

Si nécessaire :

- 4 Références à des documents (notes, plans, photos...) joints en annexe étayant la description de la non-conformité et/ou la proposition de solution.

Une fiche de non-conformité doit contenir les éléments suivants :

- Numéro de la non-conformité indice de révision ;
- Identification du fournisseur ;
- Numéro de commande Jeumont Electric et le poste concerné;

1. Description de la non-conformité suivant la méthode QQQQCCP :

- Quoi : « Description de l'écart ? »
 - La valeur mesurée en écart avec l'identification de chaque pièce concernée.
- Qui : « Qui a détecté l'écart ? »
 - Fournisseur ? Inspecteur ? Client ?
- Où : « Où a été détecté l'écart ? »
- Quand : « Quand a été détecté l'écart ? »
 - Si possible, indiquer l'opération du Document de Suivi correspondante
- Comment : « Comment a été détecté l'écart (indiqué la procédure et la référence des outils de contrôles) ? »
- Combien : « Combien de pièces sont concernées ? »
 - Nombre de pièce total du lot de pièces.
 - Nombre de pièces impactées.
 - Identification(s) individuelle(s) de la (ou des) pièce(s)
- Pourquoi : « Pourquoi est-ce un écart ? »
 - Spécification(s) et/ou normes, et/ou plans et/ou réglementaire et/ou code, avec leur indice, selon lesquels le critère est non conforme.
 - Le critère d'acceptation concerné par la non-conformité avec ses tolérances.

2. Analyse d'impact et le bornage de l'évènement qualité :

- Vérifier si un risque existe sur des ateliers, des produits, des projets, de documents similaires avec le plan de vérification associé.

3. Les actions curatives ou actions de sécurisation mises en oeuvre avec désignation d'un responsable.

4. Analyse des causes (occurrence/non-détection).

5. Plan d'actions correctives.

6. Les mesures de l'efficacité du plan d'actions.**7. Clôture de la fiche d'action.****2 Non Conformités décelées par JEUMONT ELECTRIC**

L'inspecteur ou l'inspectrice de JEUMONT ELECTRIC notifie ses remarques et écarts sur le procès-verbal d'inspection IQE 97. Le Fournisseur devra mettre en œuvre les décisions notifiées sur ce document.

ANNEXE 5 Expédition hors usine de JEUMONT ELECTRIC

Certains approvisionnements sont livrés directement par nos Fournisseurs vers un lieu autre que Jeumont:

- partenaire assemblant une partie du matériel destiné à notre Client;
- magasin du Client;
- site de montage ou d'utilisation

Dans ce cas, l'acheteur porte la mention suivante sur la Commande :

" Procédure d'expédition : vous devez nous transmettre une demande d'autorisation d'expédition suivant procédure PQE 201 à notre service contrôle des Approvisionnements, avant tout envoi du matériel ".

Ces approvisionnements ne rentrent pas à la section "arrivages" de Jeumont. Il est donc nécessaire de tenir sous contrôle l'expédition de ce matériel et d'en assurer l'acceptation formelle.

Le Fournisseur doit demander cette autorisation à l'adresse mail controle@jeumontelectric.com avant toute expédition. Il ne peut expédier le matériel qu'après avoir reçu l'autorisation formelle de la part du service contrôle de JEUMONT ELECTRIC, celle-ci libérant la facturation.

Voir imprimé IQE 07 page suivante

Si l'inspecteur ou l'inspectrice est présent(e) aux opérations de contrôle final, il ou elle renseigne la fiche d'autorisation d'expédition.

IQE 07 B imprimé type rédigé par JP NASTOGA , vérifié et émis par B Jakubowski


**Fiche d'autorisation d'expédition
De matériel sous surveillance
Sans passage par le site de JEUMONT**
**Shipment release sheet
For equipment monitored by JEUMONT and not delivered to
Jeumont location**

A renseigner par le fournisseur de JE to be filled by JE supplier

① Identification du fournisseur *Supplier identification*

Fournisseur :
Supplier

Adresse:
Address
② Identification de la commande *Order identification*

N° de commande JEUMONT ELECTRIC et Révision :
JEUMONT ELECTRIC order number and revision

N° de poste et version :
Line and version nb
③ Identification du matériel *Equipment identification*

Désignation du poste de commande et de la version
Identification of order line and version
④ Adresse de livraison *Shipment address*
⑤ Documentation jointe *Attached documentation:*
☐ Certificat de conformité *Conformance certificate:*
☐ Dossier de conformité *Conformance file:*
☐ Autres documents *Other documents:*
⑥ Décision finale de JEUMONT ELECTRIC *Final decision from JEUMONT ELECTRIC*

Autorisation d'expédition ☐ OUI ☐ NON

Shipment authorization

Par/Ry :

Date

Visa :

Cette demande doit être envoyée à contrôle@jeumontelectric.com renseignée des cases ② à ⑤

This authorization shall be sent to contrôle@jeumontelectric.com with completed boxes ② to ⑤

La documentation jointe (case ⑤) doit avoir été approuvée au préalable selon dispositions de la PQE 201

The attached documentation (box ⑤) shall have been approved previously according to provisions of PQE 201

	ANNEXE 6 UTILISATION DU PLAN QUALITE APPROVISIONNEMENT	SERVICE EMETTEUR : EQ ISSUED BY : N° DOCUMENT : PQE201 DOCUMENT Nb REVISION: P PAGE : 31 / 37
---	---	---

IDENTIFICATION	Commande JE:/ JE Order 1	FABRICANT Manufacturer: 2	Identification fabricant: 3 <i>Manufacturer identification</i>
PRESCRIPTIONS GENERALES GENERAL PRESCRIPTIONS 4	Prescriptions générales aux fournisseurs: PQE 201 4 <i>General prescriptions to suppliers</i>	4	4

N° -	TYPE DE CONTRÔLE TYPE OF INSPECTION 5	Conditions particulières Specific conditions 6	Référence Reference 7	IND* REV 8	JE 9	1 9	2 9	PV et rapports * Reports 1 0
1								
1.a								
1b								
1c								

*** : A remplir par le fournisseur To be filled by the supplier**

Le délai de convocation est de 10 jours Notification notice is 10 days

1

1

Points de notification : Notification points	C: Convocation (W Witness)	A: Point d'arrêt H Hold point	R: Remise de document Document transmission	Intervenants : Intervening parties	JE Jeumont Electric	1:	2:
--	---------------------------------------	---	---	--	----------------------------	-----------	-----------

LEGENDE

	ANNEXE 6 UTILISATION DU PLAN QUALITE APPROVISIONNEMENT	SERVICE EMETTEUR : EQ ISSUED BY : N° DOCUMENT : PQE201 DOCUMENT Nb REVISION: P PAGE : 32 / 37
---	---	--

- 1** Porter la référence de la commande passée par JEUMONT ELECTRIC avec le numéro de poste de commande si celle-ci comporte plusieurs postes
- 2** Porter votre raison sociale
- 3** Porter le numéro de suivi ou de commande interne. En général cet identifiant assure la traçabilité avec la documentation
- 4** Cette ligne précise les exigences générales applicables à la commande. En plus de la référence à la présence PQE, des normes ou codes peuvent être spécifiés
- 5** Cette colonne indique le matériel ou sous ensemble concerné et la nature des opérations
- 6** Cette colonne spécifie des conditions particulières : normes relatives à l'opération en question, plan de prélèvement ou lotissement, détail du contrôle, nature du document demandé....
- 7** Cette colonne fait référence à la spécification ou au plan JEUMONT ELECTRIC associé à la commande
- 8** Cette colonne doit être renseignée de l'indice appliqué du document en colonne ⑦
- 9** Ces trois colonnes « JE » pour JEUMONT ELECTRIC, « 1 » et « 2 » pour les intervenants identifiés en bas de page reçoivent les points de notification de ces entités. C'est aussi dans ces cases que sont apposés les cachets des inspecteurs ou inspectrices
Si JEUMONT ELECTRIC décline une convocation, y indiquer la référence du document envoyé par JEUMONT ELECTRIC (voir § 6.2.1 du présent document)
- 10** Renseigner les références des rapports et PV établis, ainsi que les éventuels rapports de non-conformité.
- 11** Cette ligne précise la nature des points de notification inscrits en 9 et les noms des intervenants
Pour JE, le correspondant est précisé en annexe 2.
Pour « 1 » et « 2 » le nom de l'organisme ou du client est rappelé, les adresses de convocation seront communiquées spécifiquement.

Prêter attention aux points suivants. Un seul de ces points ne signifie pas que le produit soit CFS, mais leur présence ou accumulation doit alerter.

Avant livraison

Prix du produit inhabituellement bas

Discussions ou négociations inhabituelles vis-à-vis des résultats des contrôles

Délai de livraison inhabituellement court par rapport à celui des concurrents

A l'arrivée

Plaques, marques, étiquettes modifiées ou photocopies

Plaques, marques, étiquettes en position inhabituelle

Plaques, marques, étiquettes montrant des données incomplètes

Piqûre ou corrosion d'éléments métalliques

Marquages de coulées apparaissant avoir été meulés et pièces ayant été remarquées avec des marquages différents

Configuration ne correspondant pas à d'autres éléments du même fournisseur

Configuration différente de celle indiquée dans la documentation fournisseur ou dans les plans

Différence entre le nom du fournisseur indiqué sur la pièce et sur l'emballage

Plaque sans le marquage standard, les poinçons ou les logos du fabricant

Plaques avec des poinçons irréguliers ou avec des écarts dans le poinçonnage

Preuve évidente de réparation (par exemple soudage)

Produit emballé ou conditionné de manière inhabituelle

Emballage non conforme aux exigences d'emballage ou aux spécifications standard du fournisseur

Écarts entre les caractéristiques annoncées pendant la phase de commande et celles annoncées pendant la livraison

Modification de nom, logo, numéro de série ou date de production.

État de la visserie et des freinages différent au sein d'un même assemblage ou par rapport à un ensemble similaire

Différences de teintes, aspect, disposition des composants

Pendant l'utilisation (essais)

Performances différentes de celle habituellement constatées

Perturbation et qualité des signaux

Bruits et vibrations

Tenue des assemblages

Toutes autres preuves de tentatives de contrefaçon

Prêter attention aux points suivants. Un seul de ces points ne signifie pas que le produit soit CFS, mais leur présence ou accumulation doit alerter.

Utilisation évidente de "blanco" ou ruban correcteur, tailles et polices de caractères anormales.

Document non signé alors que demandé

Document excessivement pâle ou illisible

Manque de données

Nom/fonction de l'approbateur du document manquant ou illisible

Nom de la personne approuvant le document ne correspondant pas à la signature

Données techniques ne correspondant pas aux exigences des codes et standards.

Résultats d'essais et de mesures identiques pour plusieurs produits alors que des différences naturelles doivent exister.

Traçabilité du document peu claire

Documentation non envoyée comme prévue à la commande, ou envoyée sous un format inhabituel.

Corrections non identifiées ni datées correctement

Marquage à la main sur un document où les informations sont pré imprimées ou imprimées.

Coupure de texte soudaine et pagination en écart avec celle prévue.

La configuration du produit n'est pas en accord avec la documentation du produit.

Coupures de courbes, lignes indiquant que les données ont été effacées ou réarrangées par copier/coller.

Les données d'une même ligne sont à des hauteurs différentes.

Documentation absente ou incomplète.

Expéditeur :
*Sender***Référence :**
*Reference***A l'attention de :**
*To the attention of***Date :**
*Date***Fournisseur :**
Supplier

Nous vous informons que nous levons notre point d'arrêt pour l'opération suivante :
Please, be informed that we release our hold point for following operation :

Identification du matériel concerné :
Identification of the equipment concerned:

Commande n° + ligne :
Purchase order No + line

Quantité :
Quantity

Plan qualité + étape :
Quality plan + step n°

Opération :
Type of inspection

Point d'arrêt client (Oui ou Non) :
Customer Hold Point (Yes or Not)

Pièce jointe :
Attachment :

Veuillez référencer ce document en face de l'opération concernée.
Please reference this document in front of the involved operation.

Nom / Name :**Fonction / Position :****Date :****Signature :**



JEUMONT
ELECTRIC

ANNEXE 9

Exemple notification d'inspection

SERVICE EMETTEUR : EQ
ISSUED BY :
N° DOCUMENT : PQE201
DOCUMENT Nb

REVISION: P PAGE : Page **36 / 37**

Supplier's LOGO

NOTIFICATION OF INSPECTION

JeumontElectric PO N° :

JeumontElectric Project N° :

Qty :

Address of Inspection

Supplier Contact

Jeumont Electric Contact

N°	TYPE OF INSPECTION	QUALITY PLAN			Date & Hours		JeumontElectric / CUSTOMER Attendance	
		QP n°	Step n°	PO Item n°	Beginning	End	Yes (X)	No (X)
1								
2								
3								

JeumontElectric

Nom / Name :

Fonction / Position :

Date :

Signature :

COMPOSANT	SOUS ENSEMBLE OUPRESTATION	CLASSE
ARBRE		
	Arbre forgé	C 1
	Arbre ou rond laminé	C 1
ARBRE A BRAS SOUDES		
	Arbre soudé ou prestation de soudage	C 1
POLES ROTOR		
	Pôles bobinés	C 1
VENTILATEURS		
	Ventilateur mécano soudé	C 1
FRETTES		
	Frettes forgées	C 1
CARCASSE		
	Carcasse mécano soudée	C 1
CUIVRE		
	Cales de fermeture d'encoche rotor (type turbo)	C 1
SOUS ENSEMBLES ELECTRIQUES		
	PMG	C 1
PIVOTERIE		
	Paliers	C 1
MATERIELS DIVERS		
	Résine d'imprégnation	C 1
	Pales rapportées	C 1
	Coins de calage rotor	C 1
	Centrale de lubrification	C 1
	Groupe de soulèvement	C 1
	Groupe moto ventilateur	C 1
	Centrale de freinage	C 1
	Groupe de surpression et vérins	C 1
	Armoire AER	C 1
	Pont de puissance	C1
	Armoire APN	C 1
	Tiges de serrage pour masses tôle ou pôles bobinés	C 1
	Barres ou sections stator isolées	C1
PRESTATIONS DIVERSES		
	Peinture (application de la peinture)	C 1, C 2 ou C3 La procédure décrit trois niveaux de qualité de prestation de peinture qui correspondent aux exigences des trois niveaux
	Soudage	C 1, C 2, C 3 Selon la classification du joint soudé
	Métallisation	C 1